

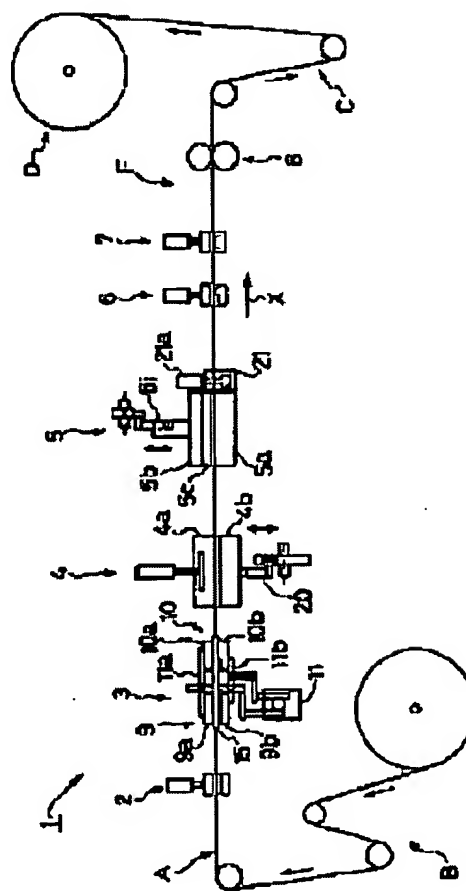
EMBOSSMENT CARRIER TAPE MOLDING MACHINE

Patent number: JP2000062023
Publication date: 2000-02-29
Inventor: IKEDA TOMOAKI; KANENOBU HIROSHI
Applicant: HAGIWARA KOGYO KK
Classification:
 - international: B29C59/02; B29C51/06; B29C51/42
 - european:
Application number: JP19980229136 19980813
Priority number(s):

Abstract of JP2000062023

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide an embossment carrier tape molding machine wherein emboss molding is highly accurately possible by an appropriate heating without providing bad effect on a tape and molding with a uniform thickness is possible on deep draw and which exhibits excellent productivity with inexpensive installation cost.

SOLUTION: In a transferring process for transferring intermittently a sheet A by a definite transferring length, a heating part 3 with a preheating means 9, a main heating means 10 and a radiation heat insulating means 15, a molding part 4 for performing emboss molding to the sheet A on every transferring length by means of air-pressure molding and molding a plurality of pockets arranged continuously and a punch part 5 with a positioning means 21 for performing positioning of the sheet A by using a part between the packets of the embossment molding parts on the sheet A as a reference, and provided.



Data supplied from the esp@cenet database - Patent Abstracts of Japan

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号
特開2000-62023
(P2000-62023A)

(43) 公開日 平成12年2月29日 (2000.2.29)

(51) Int.Cl. ⁷	識別記号	F I	ターミナル* (参考)
B 2 9 C 59/02		B 2 9 C 59/02	B 4 F 2 0 8
51/06		51/06	4 F 2 0 9
51/42		51/42	
// B 6 5 B 15/04		B 6 5 B 15/04	P

審査請求 未請求 請求項の数 2 O L (全 8 頁)

(21) 出願番号 特願平10-229136

(22) 出願日 平成10年8月13日 (1998.8.13)

(71) 出願人 000234122

萩原工業株式会社

岡山県倉敷市水島中通1丁目4番地

(72) 発明者 池田 智亮

岡山県倉敷市西阿知町新田33-9

(72) 発明者 兼信 浩

岡山県倉敷市北畠3-4-10

(74) 代理人 100062225

弁理士 秋元 輝雄

Fターム(参考) 4F208 AC03 AH54 MA02 MB02 MC01

MH06 MW21

4F209 AC03 AH54 PA02 PA09 PB02

PC01 PH02 PH06 PND4 PNO6

PQ11 PW21

(54) 【発明の名称】 エンボスキャリアテープ成型機

(57) 【要約】

【課題】適正な加熱でテープに悪影響を及ぼすことなく高精度でエンボス成型が可能で、かつ深絞り成型においても均一な肉厚の成型が可能であり、安価な設備コストで生産性に優れたエンボスキャリアテープ成型機を提供する。

【解決手段】シートAを定量の移送長さで間欠移送する移送行程に、予備加熱手段9と本加熱手段10と輻射熱遮断手段15とを有する加熱部3と、シートAに対して前記移送長さごとに圧空成型によるエンボス成型を行い、連続的に並ぶ複数のポケットを成型する成型部4と、シートAにおけるエンボス成型部分のポケット間部を基準としてシートAの位置決めを行う位置決め手段21を有するパンチ部5を備えた。

